SNI 06-0063-1987

SNI

Standar Nasional Indonesia

Mutu cat dasar meni timbal untuk besi dan baja

Badan Standardisasi Nasional

SNI 06-0063-1987

SII.0283—80

STANDAR INDUSTRI INDONESIA

MUTU CAT DASAR MENI TIMBAL UNTUK BESI DAN BAJA

REPUBLIK INDONESIA
DEPARTEMEN PERINDUSTRIAN

MUTU CAT DASAR MENI TIMBAL

UNTUK BESI DAN BAJA

1. RUANG LINGKUP.

Standar ini meliputi syarat mutu cat dasar meni timbal untuk besi dan baja.

2. DEFINISI.

Cat dasar meni timbal untuk besi dan baja adalah campuran dari pigmen meni timbal dengan atau tanpa besi oksida, bahan pengikat, bahan pengencer dan bahan tambahan lain, digunakan untuk pengecatan besi dan baja.

3. KLASIFIKASI.

Cat dasar meni timbal untuk besi dan baja meliputi 2 tipe :

Tipe A : Cat dasar meni timbal dengan atau tanpa besi oksida mengering lambat.

Tipe B : Cat dasar meni timbal dengan atau tanpa besi oksida mengering cepat.

4. SYARAT MUTU.

4.1. Persyaratan kwantitatip cat dasar.

Persyaratan kwantitatip sebagaimana tertera dalam tabel dibawah ini :

Jenis Uji	Persyaratan	
	Tipe A	Tipe B
— Pigmen (% bobot dari cat) min.	60	50
— Meni timbal (Pb_3O_4) % bobot dari pigmen min.	24	20
— Bagian cair cat yang tidak menguap (% bobot dari cat) min.	20	20
— Kekentalan (Ford Cup no.4) dalam detik (28 — 30° C) min.	50	50
— Berat jenis	1,8 ± 0,5	1,8 ± 0,5
— Waktu mengering		
a. kering permukaan dalam jam maks.	16	3
b. kering keras dalam jam maks.	72	8
— Titik nyala dalam °C min	23	23
— Kehalusan (Mikron maks.)	60	60

4.2. Persyaratan Kwalitatip Cat dasar.

4.2.1. Warna.

Tipe A dan Tipe B harus mempunyai warna jingga sampai merah coklat.

4.2.2. Keadaan dalam kaleng.

Sewaktu kaleng baru dibuka, cat tidak boleh : mengulit, mengandung banyak endapan, menggumpal, mengeras, adanya pemisahan warna, bahan asing lainnya. Dan dalam waktu maksimum 10 menit harus dapat mudah diaduk dengan pengaduk menjadi campuran serba sama. Bila perlu dapat ditambahkan terpina sebanyak 10%.

4.2.3. Sifat pengulasan.

Cat sewaktu diterima harus mudah diulaskan dan mengalir rata pada permukaan yang licin dan tegak dengan daya tutup 5 m² /kg. Lapisan cat kering harus rata, kusam atau kilap telor, tidak kisut dan tidak turun.

4.2.4. Pengulitan.

Jika cat diisikan kedalam wadah hingga terisi ¾ volumenya dan kemudian ditutup rapat dalam waktu 24 jam tidak boleh terjadi pengulitan.

4.2.5. Kelenturan dan daya lekat.

Tujuh hari setelah cat diulaskan pada lembaran kaleng, lapisan cat kering setebal 25 - 35 mikron, setelah dilenturkan dengan baja poros diameter 6,4 mm pada suhu kamar, bila dilihat dengan kaca pembesar (pembesar 5 x) tidak boleh memperlihatkan retak-retak pada permukaan atau cacat.

4.2.6. Daya tahan terhadap goresan.

Tujuh hari setelah cat diulaskan pada lembaran besi atau baja, lapisan cat kering setebal 25 - 35 mikron, harus tahan goresan bila diuji dengan alat penggores yang dibebani 600 gram.

4.2.7. Daya tahan terhadap penyemprotan air garam.

Tujuh hari setelah cat diulaskan pada lembaran baja, lapisan cat kering setebal 25 - 35 mikron, bila diuji dengan penyemprotan air garam dengan suhu 35 - 40°C secara terus menerus dalam waktu 168 jam, tidak boleh memperlihatkan karat dan cacat lainnya.

4.2.8. Daya tahan terhadap kelembaban.

Tujuh hari setelah cat diulaskan pada lembaran baja, lapisan cat kering setebal 25 - 35 mikron, bila diuji pada kondisi pengembunan, suhu 42 - 48°C selama waktu 240 jam tidak boleh memperlihatkan karat dan cacat lainnya.

4.2.9. Kestabilan dalam penyimpanan.

Cat sesudah diterima kemudian disimpan pada suhu 21 - 32°C 6 bulan sesudah dikalengkan tidak boleh memperlihatkan pengentalan, pembekuan gel, pengendapan yang keras dan pembekuan, cat harus dapat diaduk dengan mudah sehingga menjadi serba sama dalam waktu ½ jam.

4.2.10. Ketahanan terhadap cuaca.

Tiga hari setelah cat diulaskan pada lembaran baja, lapisan cat kering setebal 25 - 35 mikron, setelah diuji diluar terhadap cuaca selama 1 tahun tidak boleh memperlihatkan karat dan cacat lainnya.